

284689.



PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

TINTORERIA DORE, S.A.

entidad española, domiciliada en Tarrasa (Barcelona), calle San Leopoldo, núm. 135, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA EL ACABADO DE GENEROS DE FUNTO".

=====

284689



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se contrae, conforme se indica en su enunciado, a un procedimiento para el acabado de géneros de punto, especialmente aplicado a los géneros de fibras sintéticas, tal como nylon, perlón, etc., obtenidos en telares de urdimbre como por ejemplo el telar Ketten. - - - - -

5.

Este procedimiento, que ya es conocido en el extranjero con el nombre de "Schreiner-finish", consiste en calandrar en determinadas condiciones y según especiales fases operativas, un género de punto de urdimbre, consiguiendo con ello una mejora del género que determina un cambio de su aspecto y de sus cualidades, asemejándolo a un tejido normal de trama y urdimbre, sin perder las ventajas del género de punto. - - - - -

10.

15.

En resumen, las ventajas conseguidas con el presente procedimiento son las siguientes: a) se aumenta la densidad del género obtenido en el telar Ketten y similares, perdiendo la transparencia propia de tales géneros; b) la textura del género y su estructura resultan más compactas y agradables al tacto; c) se obtiene una nueva estructura de la superficie del género y en parte una apariencia de tejido de trama y urdimbre; y d) se logra la posibilidad de obtener simultáneamente dibujos por gofrado.

20.

Tales géneros con el acabado en cuestión, ya sea con dibujos gofrados o sin ellos, es especialmente

25.

284689



aplicado para camisería, lencería, decoración, guantes, etc.

Esencialmente, el objeto del presente procedimiento se caracteriza por el hecho de llevarse a cabo en combinación las siguientes fases operativas: lavado del

- 5. género a la salida del telar; blanqueo del género una vez lavado; teñido del género en los casos en que ello sea preciso; prefijado del género a una temperatura comprendida entre 170 y 200°C; secado del género; cortado a ras de los orillos del género; fuerte calandrado entre rodillos a una
- 10. temperatura comprendida entre 180 y 230°C, a una presión comprendida entre 100 y 500 kilogramos por centímetro lineal de rodillo y a una velocidad de paso del género comprendida entre 8 y 25 metros por minuto; y fijado definitivo. - - - - -

- 15. Una forma de realización del presente procedimiento consiste en realizar las diversas fases operativas en el siguiente orden: lavado, blanqueo, tintura, prefijado, secado, cortado de orillos, calandrado y fijado definitivo, intercalándose entre estas dos últimas operaciones, un tratamiento en húmedo a 85°C, con adición de un agente ablandante, y un secado. - - - - -
- 20.

- 25. Otra forma de realización del presente procedimiento consiste en llevar a cabo las diversas fases operativas de acuerdo con el siguiente orden: lavado, blanqueo, tintura, fijado definitivo, secado, cortado de orillos y calandrado, intercalándose, entre la tintura y el fijado definitivo, una operación de aprestado, con adición de un agente ablandante, y un secado. - - - - -

284689

30 DE



5. El calandrado se realiza haciendo pasar el género de punto, sin tensión, entre un rodillo de acero, cuya superficie se halla regularmente granulada, y otro rodillo liso, cuya superficie se encuentra recubierta de un material celulósico del tipo que comprende el algodón y el papel. - -

10. El calandrado se lleva a efecto haciendo pasar el género de punto, sin tensión, entre un rodillo de acero, en cuya superficie se han realizado unos dibujos grabados, y otro rodillo liso, cuya superficie se encuentra recubierta de un material celulósico del tipo que comprende el algodón y el papel. - - - - -

15. Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden específico, se describe seguidamente unas formas de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En

20. los dibujos: - - - - -

Figura 1 representa esquemáticamente las diversas fases operativas para la realización del procedimiento de acabado en cuestión, en el que el calandrado se efectúa antes del fijado definitivo. - - - - -

25. Figura 2, representa esquemáticamente las diversas fases operativas para la realización del procedimiento de acabado en cuestión, en el que el calandrado se efectúa después del fijado definitivo. - - - - -

284689



En figura 1 se observa que el género de punto 1, tal como sale del telar Ketten, se arrolla en una bobina 2, de la cual se va desenrollando para introducirse sucesivamente en las cubas de lavado 3, blanqueo 4 y teñido 5, tras lo cual pasa a un autoclave 6 para el prefijado del género 1 a una temperatura comprendida entre 170 y 200°C. - - - - -

Seguidamente se introduce en un secador 7, a cuya salida se cortan a ras los orillos del género 1 en un mecanismo cortador 8. - - - - -

10. A continuación se procede al paro del género 1 por la calandra 9, la cual dispone de un rodillo de acero 10, de superficie granulada o con dibujos grabados, y de un rodillo 11 recubierto de material celulósico como papel o algodón.-

Después del calandrado el género 1 pasa a un tratamiento en húmedo a 85°C en una cuba 12 en la que potestativamente se adiciona un agente ablandante. - - - - -

A la salida de la cuba 12 pasa el género a un secador 13 y luego a un autoclave 14 para realizar el fijado definitivo y el arrollado final en una bobina 15. - - - - -

20. En figura 2 se observa que el género de punto 1, tal como sale del telar Ketten, se arrolla en una bobina 2, de la cual se va desarrollando para introducirse sucesivamente en las cubas de lavado 3, de blanqueo 4, de teñido 5 y de aprestado 16, en la última de las cuales se suele agregar un agente ablandante. - - - - -

25. Seguidamente el género 1 pasa por un secador 13 para entrar en el autoclave 14 en el que se realiza el fijado definitivo, tras lo cual pasa a un secador 7 para a continuación, una vez cortados a ras los orillos en el aparato corta-

284689



1961

dor 8, pasar a la calandra 9, de la que, sin otra operación más, se procede a la formación de la bobina 15. - - - - -

5. La operación de calandrado se lleva a cabo a una temperatura comprendida entre 180 y 230°C, a una presión que oscila entre los 100 y los 500 kilogramos por centímetro lineal de rodillo y a una velocidad de paso del género 1 comprendida entre 8 y 25 metros por minuto. - - - - -

10. Habiendo efectuado la descripción que precede, debe hacerse constar que en la realización práctica de esta Patente, podrán aplicarse todas las variantes de detalle que la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a fases operativas, uso de máquinas, tratamientos preparatorios de las primeras materias, tratamientos adicionales, y demás circunstancias de orden accesorio, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se resume y concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes en sus combinaciones técnicamente posibles. - - - - -

20.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

25. 1.- Procedimiento para el acabado de géneros de punto, especialmente aplicado a los géneros de fibras sintéticas termoplásticas obtenidos en telares de urdimbre como el telar Ketten, caracterizado por el hecho de llevarse a cabo en combinación las siguientes fases operativas: lavado

284689



del género a la salida del telar; blanqueo del género una vez lavado; teñido del género en los casos en que ello sea preciso; prefijado del género a una temperatura comprendida entre 170 y 200°C; secado del género; cortado a ras de los orillos del género; fuerte calandrado entre rodillos a una temperatura comprendida entre 180 y 230°C, a una presión comprendida entre 100 y 500 kilogramos por centímetro lineal de rodillo y a una velocidad de paso del género comprendida entre 8 y 25 metros por minuto; y fijado definitivo. - - - - -

- 5. 2.- Procedimiento para el acabado de géneros de punto, según la anterior reivindicación, caracterizado por el hecho de que las diversas operaciones se realizan de acuerdo con el siguiente orden: lavado, blanqueo, tintura, prefijado, secado, cortado de orillos, calandrado y fijado definitivo, intercalándose entre estas dos últimas operaciones, un tratamiento en húmedo a 85°C, con adición de un agente ablandante, y un secado. - - - - -

- 10. 3.- Procedimiento para el acabado de géneros de punto, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que las diversas fases operativas se llevan a cabo de acuerdo con el siguiente orden: lavado, blanqueo, tintura, fijado definitivo, secado, cortado de orillos y calandrado, intercalándose entre la tintura y el fijado definitivo, una operación de aprestado, con adición de un agente ablandante, y un secado.

- 15. 4.- Procedimiento para el acabado de géneros de punto, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado por el hecho de que el calandrado se realiza haciendo pasar el género de punto, sin tensión, entre un rodillo de acero, cuya superficie se halla regularmente granulada, y otro rodillo

284689



liso, cuya superficie se encuentra recubierta de un material
celulósico del tipo que comprende el algodón y el papel. - -

- 5.- Procedimiento para el acabado de géneros de punto, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por el hecho de que el calandrado se lleva a efecto haciendo pasar el género de punto, sin tensión, entre un rodillo de acero, en cuya superficie se han realizado unos dibujos grabados, y otro rodillo liso, cuya superficie se encuentra recubierta de un material celulósico del tipo que comprende el algodón y el papel. - - - - -

6.- "PROCEDIMIENTO PARA EL ACABADO DE GENEROS DE PUNTO". - - - - -

- 15. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

30 ENE 1963

Samy.

284689

Fig. 1

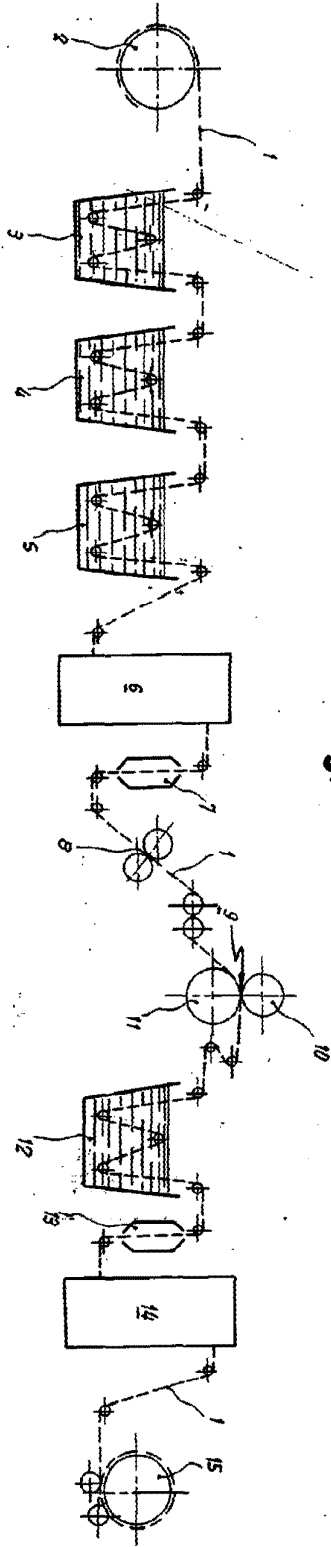
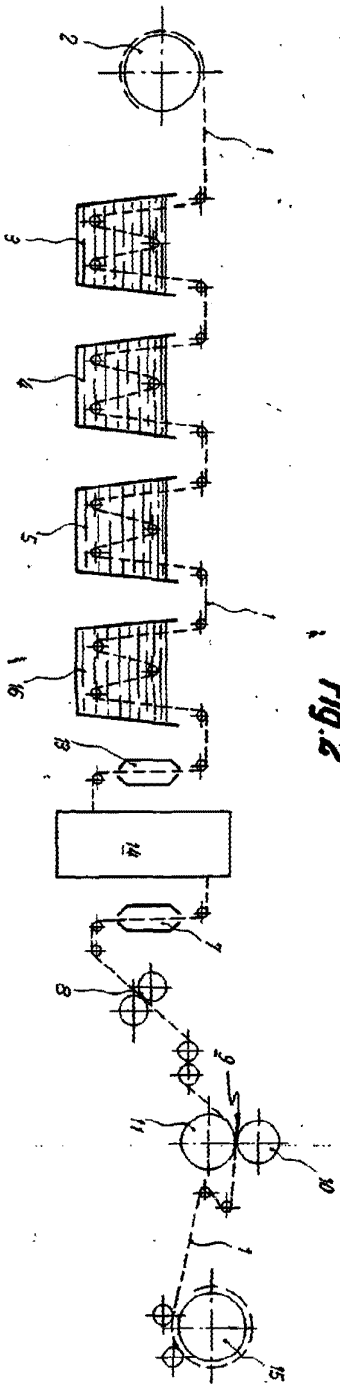


Fig. 2



Escalio variabile.

20 SHEETS
1893
Amey



MADE IN U.S.A.